

<<实用塑料涂装简明手册>>

图书基本信息

书名：<<实用塑料涂装简明手册>>

13位ISBN编号：9787111329787

10位ISBN编号：7111329783

出版时间：2012-3

出版时间：机械工业出版社

作者：王尚义 编

页数：406

字数：343000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<实用塑料涂装简明手册>>

内容概要

本书系统地介绍了各种塑料的涂装技术及其应用。全书共15章，内容包括：概论；待涂装用塑料的种类、性质和用途；塑料的成型；塑料的表面性质与附着；塑料用涂料的性质；各种塑料用涂料举例说明；塑料涂装前的表面处理；塑料用涂料的涂装工艺方法；塑料件涂装应用实例；涂膜的缺陷产生原因和防治方法；塑料真空镀膜；塑料的印制方法；涂装质量检验；涂装设备和工具；涂装作业安全技术以及附录等。本书还介绍了塑料涂装常用的数据及国外有关技术等。

侧重于有使用价值的内容，是一本实用的简明工具书，内容力求取材丰富、实用性强，很适合从事塑料涂装的工程技术人员和工人使用，也可供有关科研人员和大专院校师生参考。

<<实用塑料涂装简明手册>>

书籍目录

前言

第1章 概论

- 1.1 塑料的应用
- 1.2 塑料用涂料的发展
- 1.3 塑料用涂料的作用
 - 1.3.1 塑料用涂料的装饰作用
 - 1.3.2 塑料用涂料的保护作用
 - 1.3.3 塑料用涂料的特殊作用
- 1.4 塑料在汽车上的应用
 - 1.4.1 汽车零件塑料化的目的
 - 1.4.2 汽车零部件塑料化的进展
 - 1.4.3 汽车上应用塑料的国内外情况
- 1.5 塑料制品涂装的发展动向
- 1.6 塑料制品的涂装方法
- 1.7 家用电器和手机用料涂装概况
- 1.8 塑料印刷的主方法
- 1.9 塑料真空镀膜

第2章 待涂装塑料的种类、性质和用途

- 2.1 常用热固性塑料的性能和用途
 - 2.1.1 酚醛塑料的性能和用途
 - 2.1.2 氨基塑料的性能和用途
 - 2.1.3 电酯塑料（聚邻苯二甲酸二丙烯酯）的性能和用途
 - 2.1.4 不饱和聚酯塑料的性能和用途
 - 2.1.5 硅酮塑料的性能和用途
 - 2.1.6 有机硅塑料的性能和用途
- 2.2 常用热塑性塑料的性能和用途
 - 2.2.1 聚氯乙烯（PVC）的性能和用途
 - 2.2.2 聚乙烯（PE）的性能和用途
 - 2.2.3 聚苯乙烯（PS）的性能和用途
 - 2.2.4 丁苯橡胶改性聚苯乙烯的性能和用途
 - 2.2.5 聚苯乙烯改性有机玻璃（PMMA）的性能和用途
 - 2.2.6 苯乙烯丙烯腈共聚物（AS）的性能和用途
 - 2.2.7 ABS塑料（苯乙烯?丁二烯?丙烯腈三元共聚物）的性能和用途
 - 2.2.8 聚丙烯（PP）的性能和用途
 - 2.2.9 聚碳酸酯（PC）的性能和用途
 - 2.2.10 聚甲醛（POM）的性能和用途
 - 2.2.11 聚酰胺（PA）的性能和用途
 - 2.2.12 氯化聚醚（CPT）的性能和用途
 - 2.2.13 聚砜（PSF）的性能和用途
 - 2.2.14 聚苯醚（PPO）的性能和用途
 - 2.2.15 聚酚氧塑料的性能和用途
 - 2.2.16 氟塑料（PVF）的性能和用途
 - 2.2.17 聚苯硫醚（PPS）的性能和用途

第3章 塑料的成型

- 3.1 概述

<<实用塑料涂装简明手册>>

- 3.2 塑料成型的主要规范
- 3.3 塑料件设计的注意事项
- 3.4 塑料模设计应注意的事项
- 3.5 热塑性增强塑料的成型
 - 3.5.1 热塑性增强塑料的组成
 - 3.5.2 工艺特性
 - 3.5.3 成型注意事项
 - 3.5.4 成型条件
 - 3.5.5 模具设计注意事项
- 3.6 影响塑料件涂装质量的主要成型工艺条件
 - 3.6.1 原材料的干燥
 - 3.6.2 料筒和喷嘴温度的控制
 - 3.6.3 注射压力和注射速度
 - 3.6.4 模具温度
 - 3.6.5 脱模剂的使用
 - 3.6.6 原料的保管
 - 3.6.7 成型合格件的管理
 - 3.6.8 塑料件的检验
- 3.7 塑料件的热处理
 - 3.7.1 热处理的方法和原理
 - 3.7.2 常用塑料件的热处理温度
- 3.8 常用热固性塑料成型特性
 - 3.8.1 酚醛塑料的成型特性
 - 3.8.2 氨基塑料的成型特性
 - 3.8.3 有机硅塑料的成型特性
 - 3.8.4 硅酮塑料的成型特性
 - 3.8.5 环氧树脂的成型特性
 - 3.8.6 粉状填料的成型特性
 - 3.8.7 粉状填料（木粉）的成型特性
 - 3.8.8 纤维填料的成型特性
 - 3.8.9 纤维填料（玻璃纤维填料）的成型特性
- 3.9 常用热塑性塑料的成型特性
 - 3.9.1 聚苯乙烯的成型特性
 - 3.9.2 聚乙烯（低压）的成型特性
 - 3.9.3 聚氯乙烯（硬质）的成型特性
 - 3.9.4 聚丙烯的成型特性
 - 3.9.5 改性聚甲基丙烯酸甲酯（有机玻璃）的成型特性
 - 3.9.6 聚酰胺（尼龙）的成型特性
 - 3.9.7 聚碳酸酯的成型特性
 - 3.9.8 聚甲醛的成型特性
 - 3.9.9 氯化聚醚（聚氯醚）的成型特性
 - 3.9.10 ABS（苯乙烯?丁二烯?丙烯腈共聚物）的成型特性
 - 3.9.11 AS（苯乙烯?丙烯腈共聚体）的成型特性
 - 3.9.12 聚砜的成型特性
 - 3.9.13 聚芳砜的成型特性
 - 3.9.14 聚苯醚的成型特性
 - 3.9.15 醋酸纤维素的成型特性

<<实用塑料涂装简明手册>>

- 3.9.16 氟塑料的成型特性
- 3.9.17 聚4甲基戊烯的成型特性
- 3.9.18 聚乙烯、聚氯乙烯和聚丙烯的成型条件
- 3.9.19 聚碳酸酯、聚甲醛(共聚)、聚苯乙烯的成型条件
- 3.9.20 ABS、改性聚甲基丙烯酸甲酯和氯化聚醚的成型条件
- 3.9.21 聚苯酚、聚砷和聚芳砷的成型条件
- 3.9.22 醋酸纤维素、聚三氟氯乙烯和聚全氟乙丙烯的成型条件
- 3.9.23 聚4甲基戊烯、聚酰亚胺和尼龙1010的成型条件
- 3.9.24 尼龙6、尼龙66、尼龙610、尼龙9和尼龙11的成型条件
- 第4章 各种塑料用涂料的使用性能
 - 4.1 对各种塑料用涂料的选择
 - 4.2 各种塑料底材对前处理和涂料的适性
 - 4.3 各种塑料制品普通用途涂料的性能
 - 4.3.1 ABS塑料制品用涂料
 - 4.3.2 聚氯乙烯(PVC)塑料制品用涂料
 - 4.3.3 聚丙烯(PP)塑料制品用涂料
 - 4.3.4 聚苯乙烯(PS)塑料制品用涂料
 - 4.3.5 聚碳酸酯(PC)、聚砷(Psu)、聚酯塑料制品用涂料
 - 4.3.6 聚氨酯(PUR)塑料制品用涂料
 - 4.3.7 硅树脂(PSi)塑料制品用涂料
 - 4.3.8 聚烯烃型透明有机玻璃用涂料
 - 4.3.9 透明塑料制品用涂料
 - 4.3.10 聚丙烯塑料用改性环氧酚醛涂料
 - 4.3.11 环己内酯改性的塑料用聚酯树脂涂料
 - 4.3.12 塑料制品用水性涂料
 - 4.3.13 塑料制品用环氧树脂平光粉末涂料
 - 4.3.14 塑料制品用聚酯?聚氨酯粉末涂料
 - 4.4 各种塑料制品特种用途涂料
 - 4.4.1 塑料制品用硅氧烷透明涂料
 - 4.4.2 塑料涂布地板用涂料
 - 4.4.3 塑料制品用防火涂料
 - 4.4.4 塑料制品用氯偏共聚树脂防腐漆
 - 4.4.5 塑料制品用硅氧烷防雾涂料
 - 4.4.6 塑料制品用耐磨涂料
 - 4.4.7 塑料制品用阻燃涂料
 - 4.4.8 塑料制品用铝粉有机硅环氧防腐涂料
 - 4.4.9 塑料制品用氯磺化聚乙烯防腐涂料
 - 4.4.10 塑料制品用煤焦油改性氯磺化聚乙烯防腐涂料
 - 4.4.11 氯化石蜡改性的氯化橡胶防腐漆
 - 4.4.12 氯化橡胶?焦油防腐漆
 - 4.4.13 塑料制品用丙烯酸改性高氯聚烯防腐涂料
 - 4.4.14 对塑料制品具有滑动性的涂料
- 第5章 塑料涂装前的表面处理与附着
 - 5.1 塑料表面预处理概述
 - 5.1.1 化学氧化处理
 - 5.1.2 火焰氧化处理
 - 5.1.3 溶剂蒸气侵蚀处理

<<实用塑料涂装简明手册>>

- 5.1.4 汽车塑料件喷涂预处理实例
- 5.2 提高涂层附着力
 - 5.2.1 评价涂层附着力的基本方法
 - 5.2.2 表面处理与增加附着力的关系
 - 5.2.3 表面润湿与涂装
 - 5.2.4 适应特殊目的的表面处理
 - 5.2.5 塑料件涂装的特点
 - 5.2.6 塑料件表面处理的目的是方法
 - 5.2.7 塑料底材与涂膜的附着性
- 5.3 物理和化学处理法
 - 5.3.1 洗涤
 - 5.3.2 磨蚀
 - 5.3.3 溶剂处理法
 - 5.3.4 化学试剂处理法
 - 5.3.5 底涂处理法
 - 5.3.6 偶联剂处理法
 - 5.3.7 表面活性剂处理
 - 5.3.8 表面接枝处理法
 - 5.3.9 溶胶表面处理法
 - 5.3.10 紫外线照射处理法
 - 5.3.11 等离子体表面处理法
- 5.4 表面应力的消除
- 第6章 汽车塑料件的涂装
 - 6.1 塑料在汽车上的应用
 - 6.1.1 汽车上的塑料件
 - 6.1.2 汽车外装件的塑料底材
 - 6.2 汽车塑料件涂装的必要性
 - 6.2.1 汽车塑料件涂装的目的
 - 6.2.2 汽车塑料件涂装的功能
 - 6.3 汽车塑料模制件涂装工艺的合理设计
 - 6.3.1 涂装设计前应考虑的主要问题
 - 6.3.2 设计适于涂漆的塑料模制件应注意的问题
 - 6.3.3 塑料的选择
 - 6.3.4 塑料成型模的设计要点
 - 6.3.5 模制品加工时的注意要点
 - 6.3.6 发泡聚氨酯加工应注意的问题
 - 6.3.7 模内涂层(IMC) 工艺
 - 6.3.8 塑料件的在线涂漆
 - 6.3.9 静电涂漆应注意的问题
 - 6.3.10 汽车塑料件漆膜的装饰性缺陷的防止
 - 6.4 汽车塑料件涂装应用实例
 - 6.4.1 汽车塑料件涂装
 - 6.4.2 乙烯车顶蒙皮的喷涂
 - 6.4.3 车内用塑料件的喷涂
 - 6.4.4 弹性塑料件的喷涂
 - 6.4.5 汽车塑料件常用的涂料
 - 6.4.6 聚丙烯塑料保险杠的喷涂

<<实用塑料涂装简明手册>>

- 6.4.7 外部柔性塑料件的涂装
- 6.4.8 已坏保险杠覆盖层的修整
- 6.4.9 聚氯乙烯塑料顶棚的涂装
- 6.4.10 自动化生产线的汽车保险杠塑料件涂装工艺及设备

第7章家用电器和光学仪器的涂装

- 7.1 家用电器壳体的涂装
- 7.2 特种质感涂料概述
- 7.3 特殊功能性涂料
- 7.4 光学仪器用涂料
- 7.5 通用型热塑性丙烯酸涂料在家电上的应用实例
- 7.6 电视机壳的涂装工艺实例
 - 7.6.1 塑料电视机壳用新型涂料
 - 7.6.2 电视机壳喷涂工艺流程
- 7.7 电视机壳涂装的管理检验方法
- 7.8 手机的涂装
 - 7.8.1 手机塑料件的涂装工艺
 - 7.8.2 镁合金件涂装工艺
 - 7.8.3 手机的涂装流程
 - 7.8.4 手机部件的涂装程序
 - 7.8.5 机器人涂装
 - 7.8.6 手机用的材料
 - 7.8.7 手机部件的涂装体系
 - 7.8.8 手机塑料件用的涂料
 - 7.8.9 镁合金件用涂料

第8章 塑料用涂料的涂装工艺方法

- 8.1 概述
- 8.2 塑料制品的涂装方法
 - 8.2.1 转桶涂装法
 - 8.2.2 刷涂法
 - 8.2.3 浸涂法
 - 8.2.4 喷涂法
 - 8.2.5 塑料的辊涂
 - 8.2.6 塑料的蘸涂
 - 8.2.7 塑料的淋涂
 - 8.2.8 表面纹饰
- 8.3 常用塑料制品的涂装工艺流程
- 8.4 塑料制品的涂装设计
 - 8.4.1 概述
 - 8.4.2 表面处理及流程
 - 8.4.3 涂料体系的选择
 - 8.4.4 涂装工艺流程设计
 - 8.4.5 涂装设计的步骤
- 8.5 塑料制品常用涂装方法

第9章 塑料的印刷方法

- 9.1 对各种塑料制品的印刷
 - 9.1.1 塑料制品的种类和印刷特点
 - 9.1.2 印刷方法的选择

<<实用塑料涂装简明手册>>

- 9.2 塑料用油墨的配方
 - 9.2.1 通用油墨配方
 - 9.2.2 专用油墨
- 9.3 塑料印刷工艺
 - 9.3.1 塑料凹版印刷
 - 9.3.2 塑料柔性版印刷
 - 9.3.3 塑料丝网印刷
 - 9.3.4 塑料模上凹凸印刷
 - 9.3.5 塑料热转印
- 第10章 涂膜缺陷的产生原因和防治方法
 - 10.1 概述
 - 10.1.1 涂膜缺陷的分类
 - 10.1.2 涂膜缺陷的来源
 - 10.2 塑料制品的常见涂膜缺陷原因和防治
 - 10.2.1 塑料制品涂装应注意的问题
 - 10.2.2 流挂缺陷的分类、产生原因和防治
 - 10.2.3 涂膜白化缺陷的产生原因和防治
 - 10.2.4 渗色和起霜缺陷的产生原因和防治
 - 10.2.5 增塑剂迁移及漆膜软化的产生原因和防治
 - 10.2.6 表面裂纹缺陷的产生原因和防治
 - 10.2.7 起皱缺陷的产生原因和防治
 - 10.2.8 橘皮缺陷的产生原因和防治
 - 10.2.9 浮色和分色缺陷的产生原因和防治
 - 10.2.10 气泡和针孔缺陷的产生原因和防治
 - 10.2.11 缩孔和露底缺陷的产生原因和防治
 - 10.2.12 咬底缺陷的产生原因和防治
 - 10.2.13 起泡缺陷的产生原因和防治
 - 10.2.14 变色和褪色缺陷的产生原因和防治
 - 10.2.15 粉化缺陷的产生原因和防治
 - 10.2.16 开裂和脱落缺陷的产生原因和防治
 - 10.3 普通涂膜缺陷的现象、产生原因和防治
 - 10.3.1 缩孔、凹陷和鱼眼的产生原因和防治
 - 10.3.2 颗粒的产生原因和防治
 - 10.3.3 橘皮的产生原因和防治
 - 10.3.4 流挂的产生原因和防治
 - 10.3.5 针孔的产生原因和防治
 - 10.3.6 砂布痕迹的产生原因和防治
 - 10.3.7 起泡和膨胀的产生原因和防治
 - 10.3.8 露底和遮盖不良的产生原因和防治
 - 10.3.9 咬起的产生原因和防治
 - 10.3.10 白化和发白的产生原因和防治
 - 10.3.11 拉丝的产生原因和防治
 - 10.3.12 不均匀和发花的产生原因和防治
 - 10.3.13 失光的产生原因和防治
 - 10.3.14 鲜艳性不良的产生原因和防治
 - 10.3.15 厚边的产生原因和防治
 - 10.3.16 露角的产生原因和防治

<<实用塑料涂装简明手册>>

- 10.3.17 起皱的产生原因和防治
- 10.3.18 烘干不良的产生原因和防治
- 10.3.19 擦伤的产生原因和防治
- 10.3.20 漆膜开裂的产生原因和防治
- 10.4 清洗缺陷的产生原因和防治方法
 - 10.4.1 可见残油的产生原因和防治
 - 10.4.2 泡沫溢出槽外的产生原因和防治
 - 10.4.3 肉眼不可见的油膜的产生原因和防治
 - 10.4.4 表面碱点的产生原因和防治
 - 10.4.5 清洗后的工件生锈的产生原因和防治
- 第11章 塑料真空镀膜
 - 11.1 塑料真空镀膜的目的和用途
 - 11.1.1 真空镀膜的目的
 - 11.1.2 真空镀膜的应用
 - 11.2 真空镀膜的类别及原理
 - 11.2.1 真空蒸镀法
 - 11.2.2 磁控溅射法
 - 11.3 可用于真空镀膜的金属和塑料
 - 11.4 镀膜制品的应用
 - 11.4.1 金银丝
 - 11.4.2 烫印材料
 - 11.4.3 包装材料
 - 11.4.4 反射板
 - 11.4.5 绝热材料
 - 11.4.6 半透明镀膜
 - 11.4.7 透明导电性薄膜
 - 11.4.8 其他应用
 - 11.5 镀膜设备
 - 11.5.1 真空镀膜设备类别
 - 11.5.2 镀膜室
 - 11.5.3 真空系统
 - 11.5.4 电气控制装置
 - 11.6 镀膜工艺
 - 11.6.1 镀膜工艺因素
 - 11.6.2 表面预处理
 - 11.6.3 一般镀件
 - 11.6.4 烫印材料
 - 11.6.5 金银丝
 - 11.6.6 塑料标牌
 - 11.7 塑料标牌磁控溅射工艺
 - 11.7.1 磁控溅射的工艺流程
 - 11.7.2 影响溅射质量的主要因素
 - 11.7.3 磁控溅射工艺的优缺点及应用
 - 11.8 烫印工艺
 - 11.8.1 烫印箔
 - 11.8.2 影响烫印质量的因素
 - 11.8.3 烫印工艺的优缺点及应用

<<实用塑料涂装简明手册>>

- 11.8.4 烫印工艺与其他工艺的优缺点比较
- 11.9 塑料真空镀膜用涂料的实例
 - 11.9.1 真空镀膜对底漆和面漆的要求
 - 11.9.2 ABS塑料金属镀膜用涂料实例
 - 11.9.3 塑料真空喷镀前用底漆实例
 - 11.9.4 塑料薄膜金属镀膜用底漆实例
 - 11.9.5 塑料表面用金属闪光涂料实例
 - 11.9.6 塑料膜上金属镀层的保护涂层实例
 - 11.9.7 镀金属塑料用有机硅涂料实例
- 第12章涂装质量检验
 - 12.1 涂装质量控制
 - 12.2 塑料制品的涂装管理
 - 12.2.1 确定涂料的质量要求
 - 12.2.2 按涂装设计要求制定表面预处理标准
 - 12.2.3 漆膜质量要求和验收标准涂层的质量要求
 - 12.2.4 涂装及涂层缺陷的质量管理
 - 12.2.5 塑料涂料漆膜厚度的测量方法
 - 12.3 涂膜外观检测
 - 12.4 涂膜物理性能检测
 - 12.4.1 铅笔硬度检测
 - 12.4.2 附着力检测
 - 12.4.3 耐石击性能检测
 - 12.4.4 耐冲击性检测
 - 12.4.5 耐折弯性检测
 - 12.4.6 划痕检测
 - 12.4.7 耐湿性检测
 - 12.4.8 耐温水性检测
 - 12.4.9 耐盐雾检测
 - 12.4.10 耐酸性检测
 - 12.4.11 耐碱性检测
 - 12.4.12 耐汽油性检测
 - 12.4.13 耐发动机油性能检测
 - 12.4.14 耐盐水浸泡性能
 - 12.4.15 边缘耐腐蚀性检测
 - 12.4.16 自然曝晒试验
 - 12.4.17 人工加速老化试验
 - 12.5 涂膜其他性能检测
 - 12.5.1 盖尔 (Gel) 分率测量试验
 - 12.5.2 耐黄变性试验
 - 12.5.3 烘道温度检测
 - 12.5.4 耐防锈蜡性能试验方法
 - 12.5.5 电泳涂料重溶性检测
 - 12.5.6 耐不冻液检测
 - 12.5.7 耐涂膜保护剂检测
 - 12.5.8 耐花粉试验
 - 12.5.9 耐鸟粪检测
 - 12.5.10 耐铁粉检测
 - 12.6 涂料质量检测方法

<<实用塑料涂装简明手册>>

第13章 涂装工具

13.1 喷枪的种类

13.1.1 吸上式喷枪

13.1.2 重力式喷枪

13.1.3 压送式喷枪

13.2 喷枪的构造

13.2.1 涂料喷嘴

13.2.2 针阀

13.2.3 空气帽(或称喷嘴头)

13.2.4 调节部件

13.2.5 改型喷枪

13.3 空气喷涂的操作及其要点

13.3.1 概述

13.3.2 喷枪的调整

13.3.3 喷枪操作要点

13.3.4 喷枪的维护

13.3.5 选择喷枪的原则

13.3.6 喷涂时的故障及其防治方法

13.4 其他喷漆工具

13.4.1 空气压缩机

13.4.2 分水滤气器

13.4.3 粘度计

13.5 刷涂工具

13.5.1 清除工具

13.5.2 刮涂工具

13.5.3 打磨抛光工具

13.5.4 刷漆工具

第14章 涂装设备

14.1 喷漆室

14.1.1 干式喷漆室

14.1.2 湿式喷漆室

14.1.3 喷漆室给排风系统

14.1.4 涂料供给系统

14.2 烘干设备

14.2.1 概述

14.2.2 烘干室的类型

14.2.3 烘干室的组成

14.3 塑料涂装生产线设备

14.3.1 活动流水线的布置

14.3.2 静电喷涂的原理及设备

14.4 喷漆室结构原理图例

第15章 涂装作业安全技术

15.1 概述

15.2 安全涂料及其选择

15.3 涂装作业的防毒安全

15.4 涂装作业的防火防爆安全

15.5 涂装预处理工艺安全

<<实用塑料涂装简明手册>>

- 15.6 涂装工艺安全
- 15.7 烘干室安全
- 15.8 喷漆室废水处理
- 15.9 涂装溶剂废气处理
- 15.10 含酸废水的中和处理
- 15.11 安全操作规程

附录

附录 塑料件用涂料、涂装相关标准目录

附录 涂料、涂装术语解释

附录 塑料名称缩写中英文对照

参考文献

章节摘录

版权页：第1章 概论1.1 塑料的应用因为塑料具有质轻、易加工、耐腐蚀、资源丰富等特点，而被广泛应用于农业、工业、建筑、家电、汽车等领域。

塑料不仅可以部分代替金属、木材、皮革等自然资源。

还在提高产品质量、简化生产工艺、降低生产成本、提高制品性能等方面起着重要作用：为了提高塑料制品的装饰性和防护性，塑料的二次加工也随之得到了发展。

塑料表面涂装是塑料二次加工的重要手段之一。

1.2 塑料用涂料的发展20世纪70年代以后，我国开始开发和应用塑料用涂料，当时由于家用电器，特别是电视机、收录机等的发展，广泛使用塑料制品，为弥补塑料机壳等制品成型时产生的缺陷，开始使用涂料涂饰，最早使用的涂料如无光醇酸漆、铝粉漆等，不是塑料专用涂料，质量不高，易磨损。

根据塑料工业的需要，我国涂料工业界开始研制专用的塑料用涂料，陆续推出ABS、HIPS等材质的环氧硝基、丙烯酸酯涂料。

改革开放以来，国际间的技术交流加快我国塑料用涂料的发展。

北京、上海、天津等地的涂料研究生产单位陆续研制出适用于各种塑料的专用涂料，为我国汽车、摩托车工业、家用电器、通信器材的发展提供了适用的涂料品种。

目前我国在塑料专用涂料方面不仅有装饰性涂料、防护性涂料，而且有特殊功能的涂料。

<<实用塑料涂装简明手册>>

编辑推荐

《实用塑料涂装简明手册》侧重于有使用价值的内容，是一本实用的简明工具书，内容力求取材丰富、实用性强，很适合从事塑料涂装的工程技术人员和工人使用，也可供有关科研人员和大专院校师生参考。

<<实用塑料涂装简明手册>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>